



弧焊接打底。在进行电焊作业前，在焊缝左右两侧各100mm范围内，刷石堇粉，防止飞溅粘附在管道表面，在进行电焊作业前，采用小电流。多层多道，连续焊接。整体焊接完毕后，对对焊弯头表面的焊点及飞溅进行打磨，对预制焊接完毕的瓦块，进行无损探伤，对内、外焊缝表面进行酸洗、钝化。将酸洗完毕的弯头运输至安装现场，进行后的现场安装工作。